

इंटरनेट

मानक

Disclosure to Promote the Right To Information

Whereas the Parliament of India has set out to provide a practical regime of right to information for citizens to secure access to information under the control of public authorities, in order to promote transparency and accountability in the working of every public authority, and whereas the attached publication of the Bureau of Indian Standards is of particular interest to the public, particularly disadvantaged communities and those engaged in the pursuit of education and knowledge, the attached public safety standard is made available to promote the timely dissemination of this information in an accurate manner to the public.

“जानने का अधिकार, जीने का अधिकार”

Mazdoor Kisan Shakti Sangathan

“The Right to Information, The Right to Live”

“पुराने को छोड़ नये के तरफ”

Jawaharlal Nehru

“Step Out From the Old to the New”

IS 7370 (B) (1974): Razors, Safety(BI-LINGUAL) [PGD 14:
Consumer Products and Allied Equipments]



“ज्ञान से एक नये भारत का निर्माण”

Satyanarayan Gangaram Pitroda

“Invent a New India Using Knowledge”



“ज्ञान एक ऐसा खजाना है जो कभी चुराया नहीं जा सकता है”

Bhartrhari—Nitiśatakam

“Knowledge is such a treasure which cannot be stolen”

BLANK PAGE



भारतीय मानक

(Reaffirmed 2003)

सेफ्टी रेजरों की विशिष्टि

(संशोधन संख्या 1 से 3 समाविष्ट)

(1987 में पुनर्पुष्ट)

Indian Standard

SPECIFICATION FOR RAZORS, SAFETY

(Incorporating Amendments Nos. 1 to 3)

(*Reaffirmed 1987*)

यूडीसी/UDC 687.53.052

© भा मा ब्यूरो 1991

भारतीय मानक ब्यूरो

मानक भवन, 9 बहादुरशाह जफर मार्ग
नई दिल्ली 110002

© BIS 1991

BUREAU OF INDIAN STANDARDS
MANAK BHAVAN, 9 BAHADUR SHAH ZAFAR MARG
NEW DELHI 110002

भारतीय मानक

सेफ्टी रेजरों की विशिष्टि

(संशोधन संख्या 1 से 3 समाविष्ट)

Indian Standard

SPECIFICATION FOR RAZORS, SAFETY

(Incorporating Amendments Nos. 1 to 3)

0 प्राक्कथन

0 FOREWORD

0.1 इस भारतीय मानक के मसौदे को कटलरी विषय समिति द्वारा अन्तिम रूप देने और उपभोक्ता उत्पाद और चिकित्सा उपकरण विभाग परिषद् के अनुमोदन के बाद दिनांक 26 जुलाई 1974 को ग्रहण किया गया।

0.1 This Indian Standard was adopted by the Indian Standards Institution on 26 July 1974, after the draft finalized by the Cutlery Sectional Committee had been approved by the Consumer Products and Medical Instruments Division Council.

0.2 यह मानक IS 7371 : 1974* का आवश्यक भाग है।

0.2 This standard is a necessary adjunct to IS 7371 : 1974*.

0.3 इस मानक को तैयार करने में निम्नलिखित प्रकाशनों से पर्याप्त सहायता ली गई है:

0.3 In preparing this standard, considerable assistance has been derived from the following:

डाइंग सं. आईएनडी जीएस/654-1974 रेजर, सेफ्टी, होल्डर, रक्षा मंत्रालय, भारत सरकार।

Drg. No. IND/GS/654-1954 Razor, Safety, Holder. Ministry of Defence, Government of India.

सीएस 5 : 1967 डबल एज्ड कार्बन स्टील (अनट्रीटेड) सेफ्टी रेजर ब्लेड, ब्यूरो ऑफ सीलोन स्टैंडर्ड्स, श्रीलंका।

C.S.5 : 1967 Double-Edged Carbon-Steel (Untreated) Safety Razor Blades. Bureau of Ceylon Standards, Sri Lanka.

सीएस सं. एस36 : 1972 सेफ्टी रेजर ब्लेड, स्टैंडर्ड्स एसोसिएशन ऑफ सेंट्रल अफ्रीका, रोडेशिया।

CAS No. S36 : 1972 Safety Razor Blades. Standards Association of Central Africa, Rhodesia.

जीजी आर-60 सी-1965 रेजर, सेफ्टी और ब्लेड, रेजर। फेडरल सप्लाय सर्विसेज, संयुक्त राज्य अमेरिका।

GG-R-60 C-1965 Razors, Safety, and Blades, Razor. Federal Supply Services, U.S.A.

0.4 इस मानक में कुछ ऐसे खंड हैं, जिनके लिए क्रेता और पूर्तिकर्ता के बीच आपसी समझौता किया जाना है और इसके अन्तर्गत क्रेता अपनी आवश्यकताओं के अनुरूप सामग्री का चयन कर सकता है। यह तत्सम्बन्धी खंड 3.1, 3.3, 6.1 और 9.1 हैं।

0.4 This standard contains clauses which call for agreement between the purchaser and the supplier and which permit the purchaser to use his option for selection to suit his requirements. The relevant clauses are 3.1, 3.3, 6.1 and 9.1.

0.5 यदि देखना हो कि इस मानक में किसी अपेक्षा विशेष का पालन किया गया है या नहीं, तो परीक्षण या विश्लेषण में अवलोकन या गणना द्वारा परिणाम के रूप में जो भी अन्तिम मान आया हो, उसको IS 2:1960† के अनुसार पूर्णांक में बदल लिया जाए। पूर्णांकित मानों में सार्थक स्थान उतने ही रखे जाएँ जितने इस मानक में निर्दिष्ट मान में दिए गए हैं।

0.5 For the purpose of deciding whether a particular requirement of this standard is complied with, the final value, observed or calculated, expressing the result of a test, shall be rounded off in accordance with IS 2 : 1960†. The number of significant places retained in the rounded off value should be the same as that of the specified value in this standard.

*सेफ्टी रेजर ब्लेडों की विशिष्टि।

†संख्यात्मक मानों के पूर्णांकन सम्बन्धी नियम (पुनरीकृत)।

*Specification for blades, razor, safety.

†Rules for rounding off numerical values (revised).

1 विषय क्षेत्र

1.1 इस मानक में दोनों तरफ से दाढ़ी बनाने वाले सेफ्टी रेजरों की अपेक्षाएँ निर्धारित की गई हैं।

2 प्रकार

2.1 इस मानक में रेजर निम्नलिखित प्रकार के हों:

- क) वियोज्य;
- ख) अवियोज्य, असमायोज्य; और
- ग) अवियोज्य, समायोज्य।

2.1.1 संदर्भ के लिए आकृति 1 में तीन प्रकार के विशेष सेफ्टी रेजरों की रूपरेखा दी गई है।

1 SCOPE

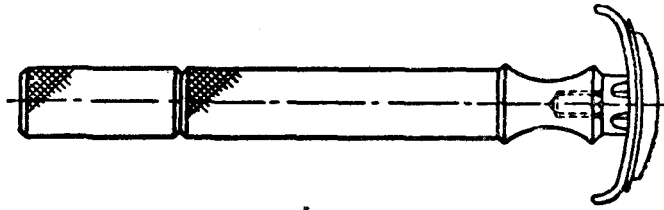
1.1 This standard specifies the requirements for safety razors with two shaving sides.

2 TYPES

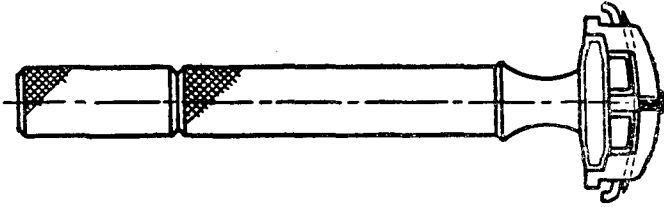
2.1 Razors covered in this standard shall be of the following types:

- a) Separable;
- b) Non-separable, non-adjustable; and
- c) Non-separable, adjustable.

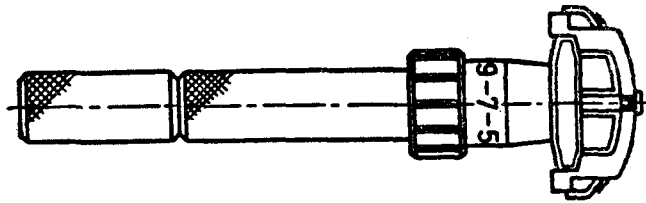
2.1.1 Line sketches of the three types of typical safety razors are given in Fig. 1 for reference.



SEPARABLE



NON-SEPARABLE, NON-ADJUSTABLE



NON-SEPARABLE, ADJUSTABLE

आकृति 1 रेजर, सेफ्टी, प्ररूपी

FIG. 1 RAZORS, SAFETY, TYPICAL

Non-Separable, Adjustable
Non-separable, Non-adjustable
Separable

अवियोज्य, समायोज्य
अवियोज्य, असमायोज्य
वियोज्य

3 सामग्री

3.1 हैंडल

रेजर का हैंडल अलौह संक्षारणरोधी धातु अथवा उच्च संघात ऊष्मा रोधी प्लास्टिक अथवा इन दोनों के मिले-जुले रूप में निर्माता और क्रेता के बीच हुए समझौते के अनुसार बनाया जाये।

3.2 टोपी

रेजर की टोपी अलौह संक्षारणरोधी धातु की बनाई जाये।

3.3 सुरक्षा युक्ति

युक्ति अलौह संक्षारणरोधी धातु अथवा उच्च संघात ऊष्मा-रोधी प्लास्टिक से क्रेता और पूतिकर्ता के बीच हुए समझौते के अनुसार बनाया जाये।

4 डिजाइन, निर्माण और कारीगरी

4.1 सेफ्टी रेजर में दोनों तरफ से दाढ़ी बनाने के लिए धार पाई जाये, और उनमें IS 7371 : 1974* के अनुरूप ब्लेड लग सकें। जब उसमें ब्लेड रखा जाए तो वह बराबर बैठे। ब्लेड को सेफ्टी रेजर आकृति 2 के अनुसार बिठाने का नमूना छड़, पिन अथवा सिरें बैठने वाले या छड़ और सिरें बिठाने वाली शैली के मिले-जुले रूप में हो। हैंडल में नाली बनाई जायें, उसमें खाँचे डाले जायें अथवा दाँते रखे जायें जिससे कि उसे सामान्य उपयोग के दौरान लगातार इस्तेमाल करते समय उसकी पकड़ ठीक रहे और बड़ी आड़ी काट पर माप लेते समय उसका व्यास 6 और 15 मिमी के बीच हो। हैंडल की लम्बाई 70 और 125 मिमी के बीच हो। रेजर का डिजाइन ऐसा हो कि उससे संतोषजनक रूप से दाढ़ी बनाने के लिए IS 7371 : 1974* के अनुरूप उसमें रेजर को उचित स्थिति में लगाया जा सके। वह जगह जहाँ ब्लेड बालों को काटता है, रेजर में ब्लेड के पूरे किनारे पर सुरक्षा युक्ति लगाई जाये जिससे ब्लेड से कटाई के पूर्व त्वचा तन कर चिकनी हो जाये। रेजर में काटने की धार के पास छेद रखे जाएँ जिससे उसमें दाढ़ी बनाने के बाद भाग और कटे हुए बाल समा सकें और काटने की धार पर इकट्ठे होकर काटने में बाधा न डालें।

4.2 रेजर में चूड़ियाँ हों तो वे आसानी से घूमने वाली हों और रेजर में ब्लेड को अच्छी तरह से कसा रख सकें जिससे कि दाढ़ी बनाते समय रेजर न खुल जाये।

4.3 यदि रेजर में कब्जे अथवा समुच्चय में जोड़ने वाले और निकालने वाले अथवा रेजर के सामान्य उपयोग के दौरान उसे प्रभावित करने वाले कोई अन्य भाग लगे हों तो वे

3 MATERIALS

3.1 Handle

The razor handle shall be made of non-ferrous corrosion-resistant metal or high-impact heat-resistant plastics or a combination of the two, as agreed to between the purchaser and the supplier.

3.2 Cap

The cap shall be made of non-ferrous corrosion-resistant metal.

3.3 Guard

The guard shall be made of non-ferrous corrosion-resistant metal or high-impact heat-resistant plastics, as agreed to between the purchaser and the supplier.

4 DESIGN, CONSTRUCTION AND WORKMANSHIP

4.1 Safety razors shall have two shaving sides and shall accommodate safety razor blades conforming to IS 7371 : 1974*. When assembled with the blade it shall be evenly balanced. The blade alignment pattern shall be of bar, pin or end located style or a combination of bar and end located style in accordance with Fig. 2. The handle shall be knurled, grooved or serrated to provide a firm grip when used in a manner consistent with normal use. The length of the handle shall be between 70 and 125 mm and the diameter between 6 and 15 mm measured on the largest cross section. The razor design shall provide for proper positioning of the blade conforming to IS 7371 : 1974* for satisfactory shaving. Adjacent to where the blade cuts the whiskers, the razor shall be provided with a guard with the continuous edge to smoothen and tighten the skin in advance of the cutting edge of the blade. Openings shall be provided in the razor adjacent to the cutting edge of the assembled blade to receive lather and whiskers removed from the shaved area and thus prevent clogging of the cutting edge.

4.2 Threads, wherever used, shall be free running and provide for clamping of the blade in the razor so that it shall not loosen when shaving.

4.3 Hinges, wherever used, or any other parts which may affect the assembly, disassembly or operation of the razor in the normal use, shall

*सेफ्टी रेजर ब्लेडों की विशिष्टि।

*Specification for blades, razor, safety.

टिकाऊ, आसानी से काम देने वाले और रेजर को उपयोग में लाने के दौरान ब्लेड को सही स्थिति में रखने वाले हों।

4.4 वियोज्य रेजरों में ब्लेड को बदलने के लिए रेजर दो अथवा समुच्चय को तीन भागों में जैसे टोपी, सुरक्षा युक्ति के साथ हैंडल अथवा टोपी सुरक्षा युक्ति और हैंडल को अलग-अलग करने का प्रावधान हो।

4.5 अवियोज्य और असमायोज्य किस्म के रेजरों के मामले में युक्तियों को बिना अलग किये ब्लेड शीघ्र बदलने की व्यवस्था हो।

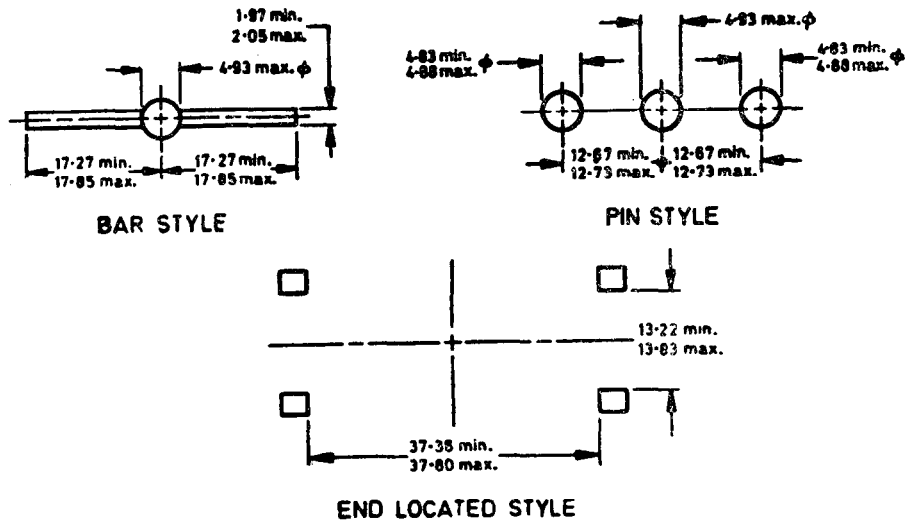
4.6 अवियोज्य और समायोज्य किस्म के रेजर में ब्लेड बिठाने के लिए समायोजन करने की व्यवस्था हो और उसमें रेजर को समुच्चय को बिना अलग किये ब्लेड शीघ्रता से बदलने का प्रावधान हो। रेजर का डिजाइन इस तरह का हो कि संतोषजनक रूप से दाढ़ी बनाने के लिए उसमें ब्लेड को ठीक स्थिति में बिठाने और ब्लेड बराबर मात्रा में बाहर निकले रहने की व्यवस्था हो।

be durable, easy to operate and shall maintain the position of the blade during use.

4.4 In separable type of razors, the blade changing shall be provided by disassembling the razor into three parts, namely, cap, guard with handle or cap guard and handle.

4.5 Razor shall provide for readily changing the blades without disassembling the razor in case of non-separable, non-adjustable type.

4.6 Non-separable, adjustable type razor shall have adjustment for blade setting and provide for readily changing the blades without disassembling the razor. The razor design shall provide for proper positioning and adjustment of the blade exposure for satisfactory shaving.



नोट — बीच के छड़ की मोटाई उसकी लम्बाई के निचले भाग से मापी जाए।

NOTE — The thickness of central bar shall be measured at its lower portion along its length.

सभी आयाम मिली में
All dimensions in millimetres.

आकृति 2 ब्लेड बिठाने का नमूना
FIG. 2 BLADE ALIGNMENT PATTERN

Bar Style	छड़ शैली
End Located Style	सिरे बिठाने वाली शैली
Min	न्यून.
Max	अधि.
Pin Style	पिन शैली

4.7 रेजर के सभी घटकों में सफाई से फिनिश की जाये और सतह दाँतेदार खाँचदार नलीदार हो तो उसमें तेज या उमरे हुए किनारे न पाये जाएँ। सुरक्षा युक्ति का जब 7.1 में उल्लिखित के अनुसार परीक्षण किया जाये तो वह 0.15 मिमी के बीच ब्लेड के समानान्तर रहे।

5 फिनिश

5.1 सेपटी रेजर के भाग, ऐल्युमिनियम को छोड़कर, अलौह धातुओं के बनाये जाएँ और उन पर निकल की परत चढ़ाई जाये। यह परत IS 6910 : 1973* के अनुसार न्यूनतम 15 घंटे के लिए एसिटिक-अम्ल-लवण-फुहार-परीक्षण के प्रतिरोधी हो। रेजर के ऐल्युमिनियम के भाग IS 1868 : 1968† के एसी ग्रेड के अनुसार एनोडीकृत किये जाएँ।

6 नमूने लेना

6.1 इस विशिष्ट की अपेक्षाओं के प्रति अनुरूपता सुनिश्चित करने के लिए राशि में से चुने जाने वाले सेपटी रेजरों की संख्या के लिए क्रेता और पूतिकर्ता के बीच समझौता कर लिया जाये। नमूने लेने की उपयुक्त योजना और अनुरूपता के लिए कसौटी परिशिष्ट क में दी गई है।

7 परीक्षण

7.1 रेजर सुरक्षा युक्ति और ब्लेड की समानान्तरता IS 7371 : 1975‡ के अनुसार नये ब्लेड के साथ उस रेजर से उसकी समानान्तरता की जाँच (क) खंड 7.1.1 में उल्लिखित यांत्रिक पद्धति, अथवा (ख) खंड 7.1.2 में उल्लिखित प्रकाशीय पद्धति के द्वारा की जाये। इन दोनों के बीच न्यूनतम और अधिकतम अन्तर 0.15 मिमी से अधिक न हो और यह 4.7 के अनुरूप हो। ब्लेड के सीधेपन के लिए, पहले जाँच की जाएँ और उसमें यदि कोई अन्तर पाया जाए तो उसका ब्यौरा रखा जाए। रेजर के दाढ़ी बनाने के दोनों पाशवर्षों पर यह परीक्षण किया जाए।

7.1.1 यांत्रिक पद्धति के लिए निम्नलिखित कार्यविधि अपनायी जाए:

- क) रेजर में ब्लेड लगाना
- ख) काटने के किनारों के ऊपरी दोनों सिरों पर डायल सूचक द्वारा रेजर को V ब्लॉक अथवा स्थायिक में खड़ा करके उसकी क्षैतिजता की परख करना।

4.7 All components of the razor shall be smoothly finished; and serrated, grooved or knurled surfaces, if used, shall not have sharp edges or burrs. The guard shall be parallel to the blade within 0.15 mm when tested as described in 7.1.

5 FINISH

5.1 The components of the safety razor made of non-ferrous metal, except aluminium, shall be nickel plated. The plating shall be capable of withstanding the acetic acid salt spray test for minimum 15 hours in accordance with IS 6910 : 1973*. The aluminium components shall be anodized in accordance with Grade AC5 of IS 1868 : 1968†.

6 SAMPLING

6.1 The number of safety razors to be selected from a lot for ascertaining conformity to the requirements of this specification shall be as agreed to between the purchaser and the supplier. A suitable sampling scheme and criteria for conformity is recommended in Appendix A.

7 TEST

7.1 Parallelism of Blade and Razor Guard

Using a new blade conforming to IS 7371 : 1975‡ the parallelism of the razor shall be checked by (a) mechanical method as described in 7.1.1, or (b) optical method as described in 7.1.2. The difference between the minimum and maximum readings shall not exceed 0.15 mm to comply with 4.7. The straightness of the blade shall first be checked and any deviation, if found, shall be taken into account. The test shall be conducted on both shaving sides of the razor.

7.1.1 The following procedure shall be adopted for mechanical method:

- a) Inserting the blade in the razor,
- b) Trueing the razor up in either V-blocks or a fixture by levelling the razor by dial indicator, gauging the blade on top of both ends of the cutting edge,

*एसिटिक अम्ल लवण छिड़काव परीक्षण द्वारा विद्युत लेपित अथवा एनोडीकृत ऐल्युमिनियम लेपन की संसारण प्रतिरोधिता के परीक्षण की पद्धतियाँ।

†ऐल्युमिनियम पर एनोडी लेह्न की विशिष्टि (पहला पुनरीक्षण)।

‡ब्लेड, सेपटी रेजर की विशिष्टि।

*Method of testing corrosion-resistance of electroplated and anodized aluminium coatings by acetic acid salt spray test.

†Specification for anodic coatings on aluminium (first revision).

‡Specification for blades, razor and safety.

- ग) सुरक्षा युक्ति के ऊपरी सिरे पर रीडिंग प्राप्त करने वाले डायल सूचक को फिर से लगाना; तथा
- घ) सुरक्षा युक्ति के ऊपरी किनारे के सामने डायल सूचक प्रमापी को हिलाना।

7.1.2 प्रकाशीय पद्धति के लिए निम्नलिखित कार्यविधि अपनाई जाए:

- क) रेजर में ब्लेड लगाना,
- ख) प्रकाशीय सूक्ष्मदर्शी यंत्र में दोनों सिरों पर ब्लेड सही खड़ा करना, और
- ग) रेजर, सुरक्षा युक्ति से ब्लेड की धार की तुलना करना।

- c) Relocating the dial indicator anvil to obtain a reading on the top of the guard; and
- d) Moving the dial indicator, gauge across the top edge of the guard.

7.1.2 The following procedure shall be adopted for optical method:

- a) Inserting the blade in the razor,
- b) Trueing the blade at both ends under the optical microscope, and
- c) Comparing the edge of the blade with that of the razor guard.

8 सूचनांकन

8.1 प्रत्येक रेजर पर स्पष्ट रूप से पढ़ने योग्य और न मिटने वाले अक्षरों में निर्माता का नाम अथवा आद्यक्षर अथवा मार्का अंकित किया जाए।

8.1.1 प्रत्येक रेजर के बाहरी पैकेज पर मानक मुहर भी लगाई जा सकती है।

टिप्पणी — मानक मुहर का उपयोग भारतीय मानक ब्यूरो अधिनियम 1986 और उसके अधीन बने नियमों और विनियमों के प्रावधानों के अनुसार होता है। किसी भारतीय मानक से संबंधित उत्पाद पर इस मुहर का लगा होना इस बात का आश्वासन है कि उस वस्तु के बनाने में उस मानक में दी गई अपेक्षाओं का पालन किया गया है और उत्पादन के दौरान उसका निरीक्षण, परीक्षण और गुणता नियंत्रण उस सुनिश्चित प्रणाली के अनुसार हुआ है, जिसका निर्धारण और पर्यवेक्षण तो भारतीय मानक ब्यूरो द्वारा होता है परन्तु क्रियान्वयन उत्पादक द्वारा। इस प्रणाली में बचाव की एक और बात यह है कि जिन उत्पादों पर यह मानक मुहर अंकित की जाती है भारतीय मानक ब्यूरो उन उत्पादों की लगातार जाँच पड़ताल करके यह मालूम करता रहता है कि वह उत्पाद संबद्ध मानक के अनुरूप है या नहीं। निर्माताओं तथा संस्कर्ताओं को जिन शर्तों पर मानक मुहर लगाने का लाइसेंस दिया जाता है उनका विवरण भारतीय मानक ब्यूरो से मिल सकता है।

8 MARKING

8.1 Each razor shall be legibly and indelibly marked either with the manufacturer's name or initials or trade-mark.

8.1.1 The outer package of each razor may also be marked with the Standard Mark.

NOTE — The use of the Standard Mark is governed by the provisions of the *Bureau of Indian Standards Act, 1986* and the Rules and Regulations made thereunder. The Standard Mark on products covered by an Indian Standard conveys the assurance that they have been produced to comply with the requirements of that standard under a well defined system of inspection, testing and quality control which is devised and supervised by BIS and operated by the producer. Standard marked products are also continuously checked by BIS for conformity to that standard as a further safeguard. Details of conditions under which a licence for the use of the Standard Mark may be granted to manufacturers or producers may be obtained from the Bureau of Indian Standards.

9 पैकिंग

9.1 सेफ्टी रेजरों की पैकिंग स्वीकृत व्यापारिक पद्धतियों के अनुसार की जाए अथवा इसके लिए क्रेता और पूतिकर्ता के बीच समझौता कर लिया जाए।

9 PACKING

9.1 The packing shall be in accordance with the accepted trade practices, or as agreed to between the purchaser and the supplier.

परिशिष्ट क

(खंड 6.1)

APPENDIX A

(Clause 6.1)

सेफ्टी रेजरों के लिए नमूने लेने की योजना और अनुरूपता की कसौटी

SAMPLING SCHEME AND CRITERIA FOR CONFORMITY FOR SAFETY RAZORS

क-1 राशि

क-1.1 समान प्रकार और सामग्री के किसी भी परेषण के सभी रेजर, जो आपेक्षिक रूप से निर्माण की समान स्थितियों में तैयार किए गए हैं, एक राशि बनाएँ।

क-1.2 इस विशिष्ट की अपेक्षाओं के प्रति अनुरूपता सुनिश्चित करने के लिए प्रत्येक राशि पर निरीक्षण और परीक्षण अलग-अलग किया जाए।

क-2 आँखों से देखकर किए जाने वाले परीक्षण

क-2.1 परिशिष्ट क-2.2 में उल्लिखित दोषों के लिए आँखों से देखकर परीक्षण किया जाए। नमूने लेने का पैमाना और स्वीकार्यता संख्या सारणी 1 के पैमाने I के अनुसार हो। इस पैमाने में कुल दोषों के लिए 4.0 का एक्यूएल होता है, जो प्रति 100 इकाइयों पर दोष के रूप में बताया गया है।

A-1 LOT

A-1.1 All the razors in a consignment of the same type and material and manufactured under relatively similar conditions of manufacture shall constitute a lot.

A-1.2 For ascertaining the conformity to the requirements of this specification, inspection and testing shall be carried out separately on each lot.

A-2 VISUAL EXAMINATION

A-2.1 Visual examination shall be made for the defects listed in A-2.2. The scale of sampling and acceptance numbers shall be in accordance with Scale I in Table 1. This scale has an AQL of 4.0 for total defects expressed in terms of defects per 100 units.

सारणी 1 नमूने लेने का पैमाना और स्वीकार्यता संख्या

(खंड क-2, क-3 और क-4)

Table 1 Scales of Sampling and Acceptance Numbers
(Clauses A-2, A-3 and A-4)

राशि साइज (राशि में रेजरों की संख्या) Lot Size (No. of Razors in the Lot)	पैमाना 1		पैमाना 2		पैमाना 3	
	नमूना साइज स्वीकार्यता संख्या (दोष)		नमूना साइज स्वीकार्यता संख्या (दोष)		नमूना साइज स्वीकार्यता संख्या (दोष)	
	Scale I		Scale II		Scale III	
	Sample Size	Acceptance Number (Defects)	Sample Size	Acceptance Number (Defects)	Sample Size	Acceptance Number (Defectives)
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
50 तक Up to 50	8	1	5	0	3	0
51 से 150 51 to 150	13	1	8	0	5	0
151 से 300 151 to 300	20	2	13	0	8	0
301 से 500 301 to 500	32	3	20	1	13	0
501 से 1 000 501 to 1 000	50	5	32	2	20	1
1 000 से ऊपर 1 001 and above	80	7	50	3	32	2

क-2.2 आँखों से देखकर किए जाने वाले परीक्षण द्वारा निम्नलिखित वर्ग के दोषों की जाँच की जाए :

क) ऐसा भाग/घटक जो गायब, क्षतिग्रस्त हो अथवा निर्दिष्ट सामग्री का नहीं बनाया गया हो;

A-2.2 By visual examination the following classes of defects shall be observed:

a) Part/component missing, damaged or not of the designated material;

विवाद की स्थिति में इस मानक का अंग्रेजी पाठ ही प्रामाणिक माना जाएगा ।

In case of dispute, English version of this standard shall be considered authentic.

**उपभोक्ता उत्पाद और अस्पताल-सामग्री संबंधी
हिन्दी में उपलब्ध अन्य मानक**

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. IS 990 : 1982 | स्टेनलेस इस्पात के चम्मच की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण) |
| 2. IS 1660 (भाग 1) : 1982 | पिटवाँ एल्युमिनियम के बर्तनों की विशिष्टि (दूसरा पुनरीक्षण) |
| 3. IS 1660 (भाग 6) : 1980 | पिटवाँ एल्युमिनियम के बर्तन : भाग 6 खानेदार ट्रे की विशिष्टि |
| 4. IS 10228 : 1982 | स्कूली बस्तों की विशिष्टि |
| 5. IS 10264 : 1982 | अस्पतालों और औद्योगिक कैंटीनों के लिए गर्म भोजन की ट्राली की विशिष्टि |
| 6. IS 12304 : 1987 | प्लास्टिक के गलपट्टे की विशिष्टि (द्विभाषी मानक) |